

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
DEPARTAMENTO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE SUPRIMENTO
(DS/2000)

Seção de Suprimento Classe II
46/2004

VISTO:

PROPOSTA DE TEXTO-BASE

CAMISA DE COLARINHO DUPLO BRANCA

SUMÁRIO

1. OBJETIVO 2
2. NORMAS COMPLEMENTARES 2
   a. Normas DMI 2
   b. Norma Técnica do Exército Brasileiro 3
   c. Normas Brasileiras 3
   d. Outras Normas 4
3. CARACTERÍSTICAS GERAIS 5
   a. Camisa Propriamente Dita 5
   b. Gola 6
   c. Mangas 7
   d. Punhos 9
   e. Vistas do Dianteiro 10
   f. Costas 11
   g. Tórax 12
   h. Ombros 13
4. MONTAGEM DA CAMISA 14
   a. Ombros 14
   b. Mangas 14
   c. Fechamentos 14
   d. Bainha Inferior 14
   e. Medidas Básicas do Produto Acabado (em milímetros) 14
5. CARACTERÍSTICAS ESPECIFÍCAS 14
   a. Tecido 14
   b. Botão 16
   c. Linha de Costura 17
   d. Entretela 17
6. CONTROLE DE QUALIDADE 17
   a. Condições de Fabricação 17
   b. Fiscalização 18
   c. Inspeção 18
   d. Métodos de Ensaio e Procedimento 19
7. IDENTIFICAÇÃO 21
8. EMBALAGEM 22

1. OBJETIVO

Esta Proposta tem por objetivo padronizar, especificar a matéria-prima e fixar as condições exigíveis que devem satisfazer a confecção da Camisa de Colarinho Duplo Branca.

2. NORMAS COMPLEMENTARES

A relação de normas abaixo será utilizada na confecção e inspeção da Camisa de Colarinho Duplo Branca.

a. Normas DMI

1) Normas de Procedimento

a) DMI-001 Pc - Condicionamento de Materiais Têxteis para Ensaios.

b) DMI-002-Pc- Amostragem de Materiais Têxteis Confeccionados.

c) DMI-003 Pc - Indicação da Armação de Tecidos Planos.

d) DMI-004 Pc - Designação de Fios Têxteis.

e) DMI-005 Pc - Designação da Direção de Torção em Fios e Produtos Correlatos.

f) DMI-006 Pc - Emprego do Sistema Tex para Expressar Títulos Têxteis.

g) DMI-007 Pc - Preparação, Marcação e Mensuração de Corpos de Prova para a Determinação das Variações Dimensionais de Tecidos.

h) DMI-008 Pc - Identificação do Sentido de Urdume e de Trama em Tecidos Planos.

i) DMI-009 Pc - Avaliação da Transferência de Cor - Emprego da Escala de Cinzas.

j) DMI-010 Pc - Avaliação da Alteração de Cor - Emprego da Escala de Cinzas.

k) DMI-012 Pc - Identificação de Metamerismo em Materiais Têxteis Tintos.

2) Normas de Método de Ensaio

a) DMI-001 Me - Materiais Têxteis - Análise Qualitativa.

b) DMI-002 Me - Materiais Têxteis - Análise Quantitativa.

c) DMI-003 Me - Tecidos Planos - Determinação do Número de Fios por Unidade de Comprimento.

d) DMI-004 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação do Título a Curto Termo.

e) DMI-005 Me - Tecidos Planos - Determinação da Gramatura.

f) DMI-006 Me - Tecidos - Determinação da Espessura.

g) DMI-007 Me - Tecidos Planos - Determinação da Resistência à Tração e ao Alongamento.

h) DMI-008 Me - Tecidos - Determinação das Variações Dimensionais.

i) DMI-009 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Luz.

j) DMI-010 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Fricção.

k) DMI-011 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Lavagem.

l) DMI-012 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor ao Calor: Ferro Quente.

m) DMI-016 Me - Tecidos Planos - Determinação da Resistência ao Rasgo.

n) DMI-018 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação da Torção pelo Método de Contagem Direta.

o) DMI-019 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação da Torção pelo Método da Distorção-Retorção.

p) DMI-026 Me - “Pilling” de Tecidos.

b. <u>Norma Técnica do Exército Brasileiro</u>

NEB/T M-245 - Materiais Têxteis Tintos - Verificação de Metamerismo.

c. <u>Normas Brasileiras</u>

1) NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

2) NBR 8427 - Emprego do Sistema Tex para Expressar Títulos Têxteis.

3) NBR 8428 - Acondicionamento de Materiais Têxteis para Ensaio

4) NBR 8431 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor ao Suor.

5) NBR 8432 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Fricção.

6) NBR 10187 - Regras Gerais para Efetuar Ensaios de Solidez da Cor em Materiais Têxteis.

7) NBR 10188 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Ação do Ferro de Passar a Quente.

8) NBR 10320 - Materiais Têxteis - Determinação das Alterações Dimensionais de Tecidos Planos e Malhas - Lavagem em Máquina Doméstica Automática.

9) NBR 10588 - Materiais Têxteis - Determinação do Número de Fios de Tecidos Planos.

10) NBR 10589 - Materiais Têxteis - Determinação da Largura de Tecidos.

11) NBR 10591 - Materiais Têxteis - Determinação da Gramatura de Tecidos.

12) NBR 10597 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Lavagem.

13) NBR 11912 - Materiais Têxteis - Determinação da Resistência à Tração e ao Alongamento de Tecidos Planos.

14) NBR 12251 - Materiais Têxteis - Designação de Fios Têxteis.

15) NBR 12546 - Materiais Têxteis - Ligamentos Fundamentais de Tecidos Planos - Terminologia.

16) NBR 12996 - Materiais Têxteis - Indicação da Armação de Tecidos Planos.

17) NBR 13216 - Materiais Têxteis - Determinação do Título do Fio a Curto Termo.

18) NBR 13538 - Materiais Têxteis - Análise Qualitativa.

d. <u>Outras Normas</u>

1) AATCC 8 - “Colorfastness to Croking: Crokmeter Method”.

2) AATCC 15 - “Colorfastness to Perspiration”.

3) AATCC 16 - “Colorfastness to Light: General Method”.

4) AATCC 16E - “Colorfastness to Light: Xenon-Arc Lamp, Water-cooled, Continuous Light”.

5) AATCC 20 - “Fibers in Textiles: Identification”.

6) AATCC 20A - “Analysis of Textiles: Quantitative”.

7) AATCC 128 - “Wrinkle Recovery of Fabrics : Appearance Method”.

8) AATCC 135 - “Dimensional Changes in Automatic Home Laundering Of Woven or Knit Fabrics”.

9) AATCC 153 - “Color Measurement of Textiles: Instrumental”.

10) ASTM D 1422 - Twist In Single Spun Yarns by the Ontwist - Retwist Method”.

11) ASTM D 1423 - “Twist in Yarns by the Direct - Counting Method”.

12) ASTM D 1059 - “Yarn number based in Short-length Speciments”.

13) ASTM D 1777 - “Measure Thickness of Textiles Materials”.

14) ASTM D 2256 - “Tensile Properties of Yarns by the Single - Sprand Method”.

15) ASTM D 2262 - “Tearing Strenght of Woven Fabrics by the Tongle (Single Rip) Method”.

16) ASTM D 3512 - “Pilling Test”.

17) ISO 105 B02 - “Colorfastness to Light”.

18) ISO 139 - “Textiles - Standard Atmospheres for Conditioning and Testing”.

19) ISO 5081 - “Textiles - Determination of Strength and Elongation (Strip Method)”.

VISTO:

3. CARACTERÍSTICAS GERAIS

a. Camisa Propriamente Dita

1) De corte ligeiramente cinturado, aberta na frente, em toda a extensão, sem bolso, com bainha inferior de 10 mm de largura, pespontada com máquina de uma agulha ponto fixo. (Fig 01 e 02).

2) A frente da camisa, em ambos os lados, deve conter, internamente, uma vista inteiriça de 30 mm de largura, sem emendas, sendo os botões aplicados do lado direito e os caseados do lado esquerdo.

3) O fechamento deve ser realizado por 6 (seis) botões de poliéster, de 11 mm de diâmetro, com 2 (dois) furos.

4) O primeiro botão deve situar-se na extremidade do pé do colarinho e o último a 150 mm da bainha e os demais distribuídos de maneira eqüidistantes.

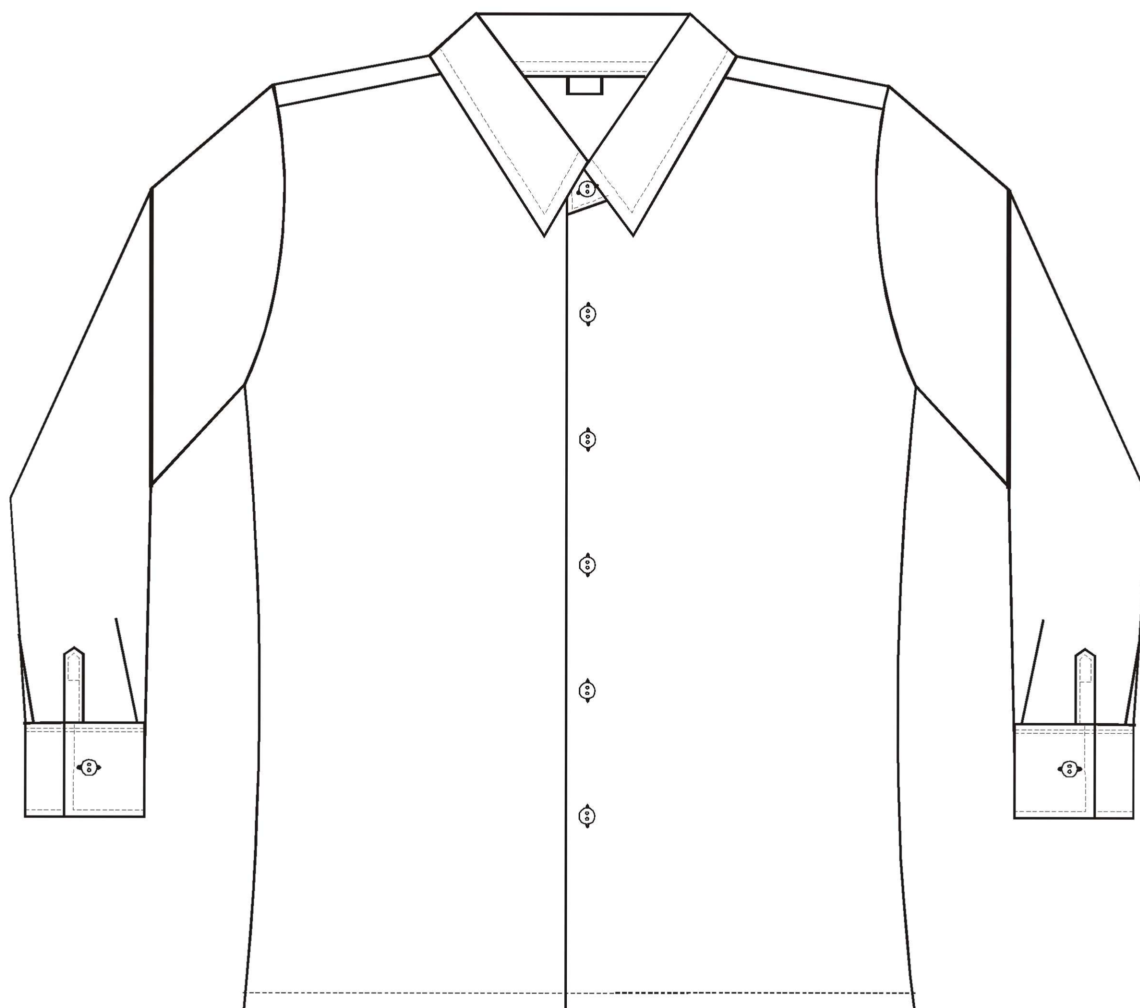


Fig 1 - Vista frontal da camisa

5) Gola inteiriça, tipo colarinho duplo, com entretela termocolante e bainha distante 5 mm de suas bordas, sendo fechada por um botão de poliéster.

6) Mangas compridas e punhos do mesmo tecido, com os punhos de entretela termocolante e fechamento realizado por um botão de poliéster.

7) A gola, a carcela e os punhos devem ser pespontados a 5 mm das suas bordas.

8) As costuras de unir os ombros, pregar as mangas e fechar as laterais devem ser efetuadas com máquina overloque 5 fios.

9) As costuras devem conter 3,5 pontos/cm, com tolerância de 0,5 pontos/cm.

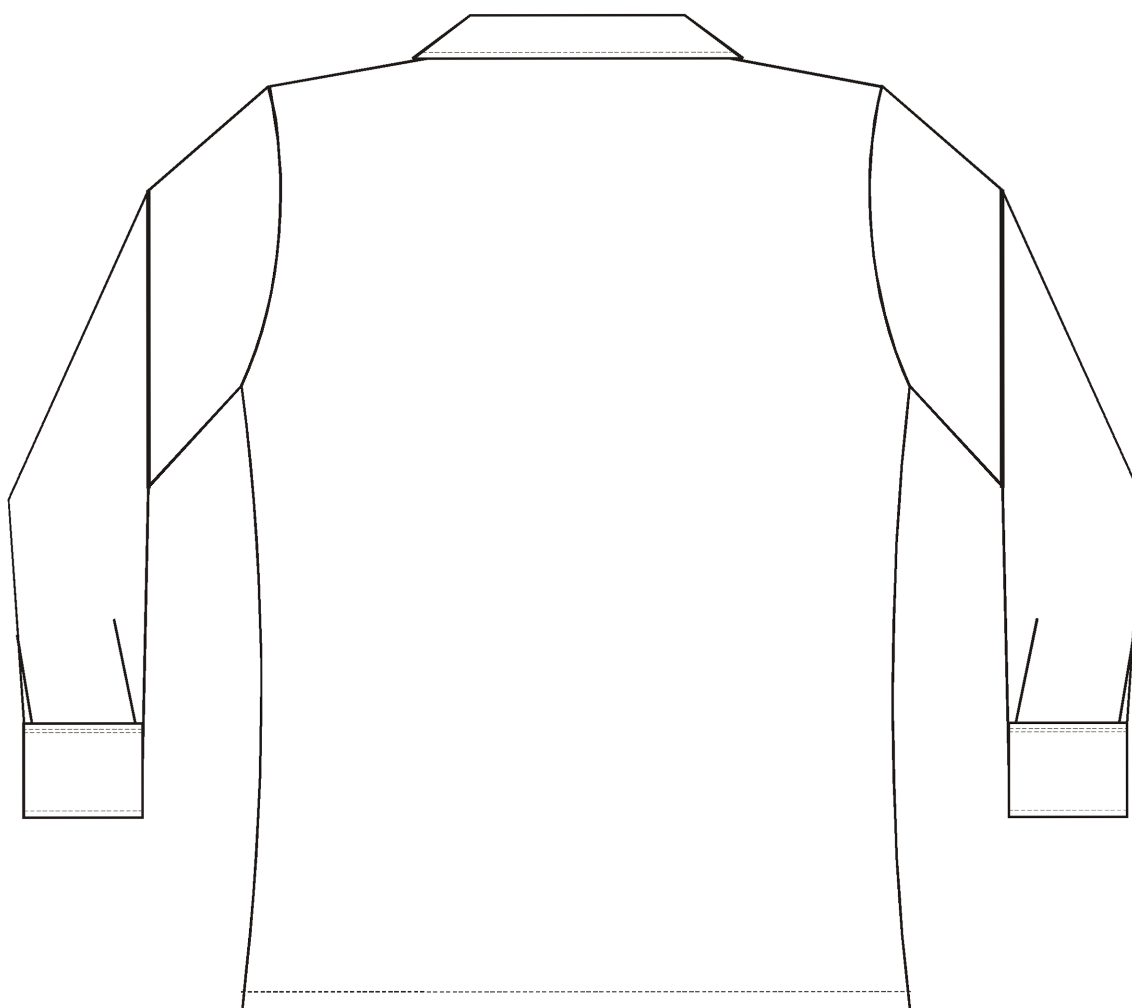


Fig 2 - Vista traseira da camisa

b. Gola

1) Tipo colarinho duplo, com bico de canto vivo e inclinação lateral de 65 graus ± 5 graus (Fig 03).

2) Fusionada com entretela termocolante de algodão, a uma temperatura média de 150º C, durante 15 segundos.

3) Pespontada com máquina de uma agulha ponto fixo, a 5mm de sua borda, costurada no degolo e rebatida com máquina de uma agulha ponto fixo, com inserção da etiqueta de identificação no centro.

4) Possui caseado do lado esquerdo (de quem veste) a 15 mm da ponta da gola, no sentido horizontal, e um botão do lado direito (de quem veste), de 11 mm de diâmetro, com 2 (dois) furos, também a 15 mm da ponta da gola.

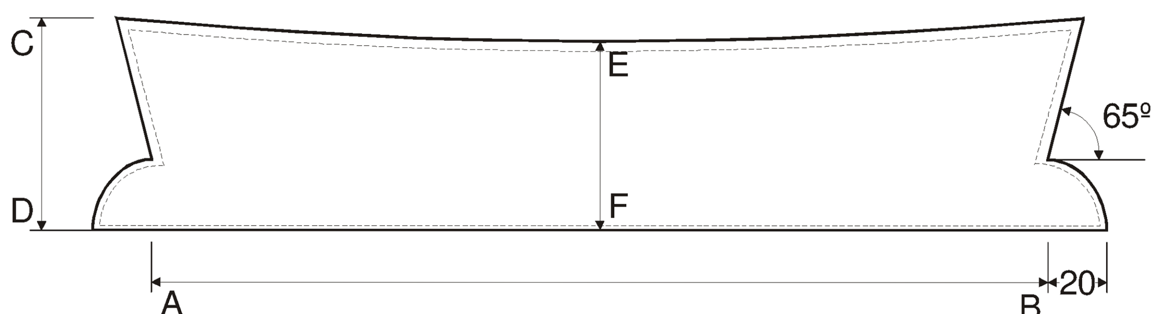


Fig 3 - Gola

5) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS		
	AB	CD	EF
PP	360	90	75
P	380	90	75
M	400	90	75
G	420	90	75
GG	440	90	75

Tabela 1 - Medidas acabadas da gola

c. <u>Mangas</u>

1) Mangas compridas, com bainhas viradas para dentro, pespontadas com máquina de uma agulha ponto fixo e abertura (carcela) pregada e pespontada, também, com máquina de uma agulha ponto fixo (Fig 04).

2) Carcela do mesmo tecido, com bico de ponto vivo, medindo 25 mm de largura e 140 mm de comprimento, com pesponto decorativo na posição horizontal distante 50 mm do bico da mesma (Fig 05).

VISTO:

CAMISA DE COLARINHO DUPLO BRANCA

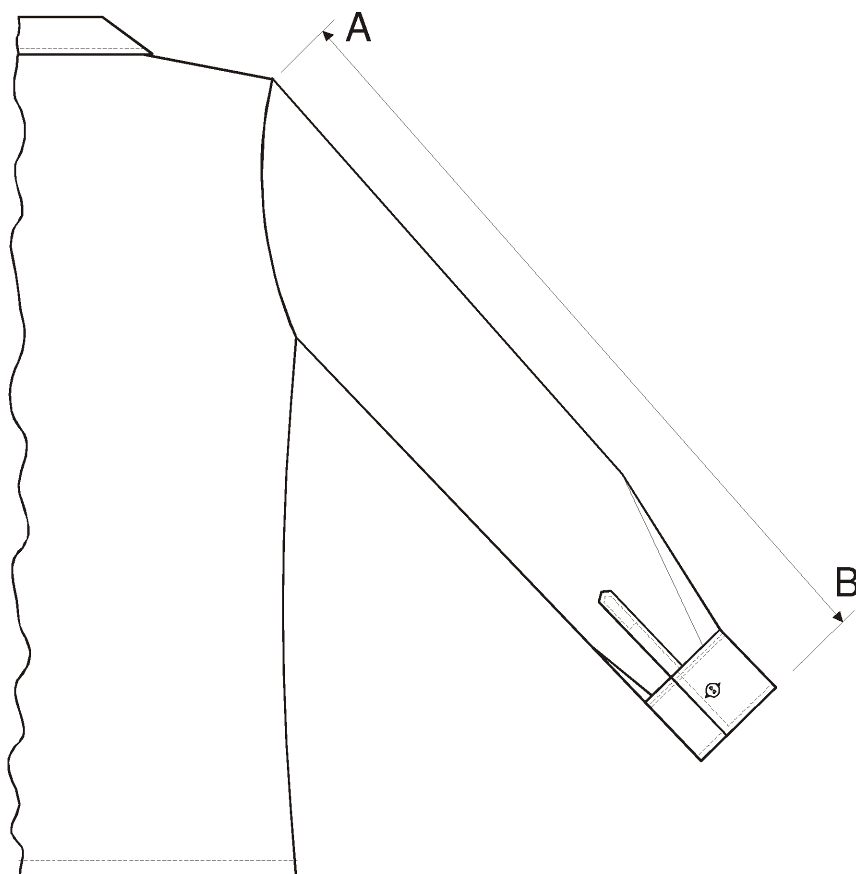


Fig 4 - Manga

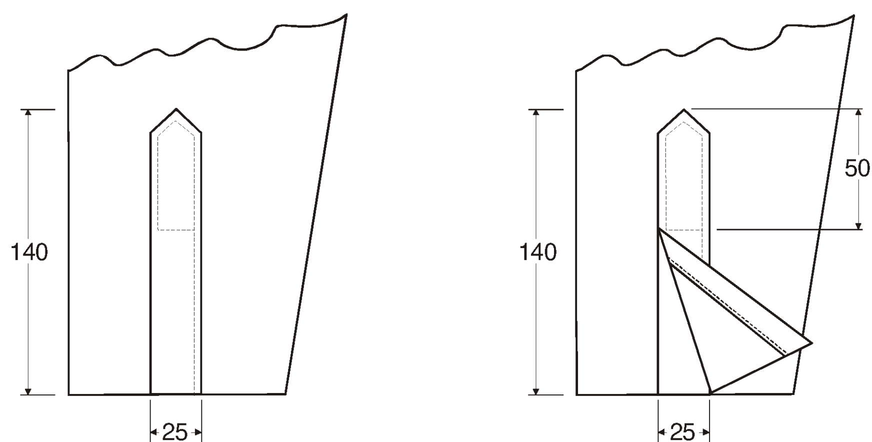


Fig 5 - Detalhe da carcela e abertura da manga

3) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS
	AB
PP	610
P	620
M	630
G	640
GG	650

Tabela 2 - Medidas acabadas da manga

d. Punhos

1) Em tecido duplo, com entretela termocolante de algodão, pespontados com máquina de uma agulha ponto fixo a 5 mm de suas bordas (Fig 06).

2) Caseado horizontal aplicado a 10 mm da borda do punho (lado da carcela), medindo 18 mm de comprimento e 12 mm de abertura.

3) Na extremidade oposta deve ser aplicado um botão de 11 mm de diâmetro, com 2 (dois) furos, distante 20 mm da borda do punho.

4) O caseado e o botão, utilizados para o fechamento do punho, devem ficar centralizados em sua largura.

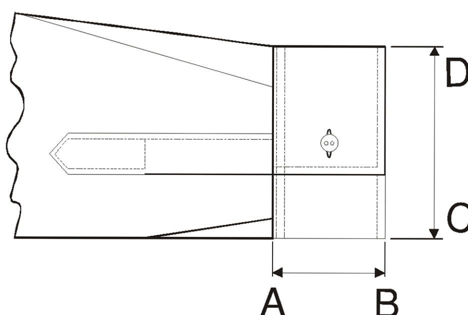


Fig 6 - Punho

5) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS	
	AB	CD
PP	70	100
P	70	110
M	70	110
G	70	120
GG	70	120

Tabela 3 - Medidas acabadas do punho

 | VISTO:

e. **Vistas do Dianteiro**

1) Vista esquerda (de quem veste) dobrada para dentro, com 30 mm de largura, sem emendas, onde são aplicados os caseados (Fig 07).

2) O primeiro caseado deve situar-se na extremidade do pé do colarinho e o último a 150 mm da bainha, e os demais distribuídos eqüidistantes.

3) Vista direita (de quem veste) dobrada para dentro, com 30 mm de largura, sem emendas, onde são aplicados os botões.

4) A vista direita (de quem veste) deve possuir 6 (seis) botões de 11 mm de diâmetro, com 2 (dois) furos, dispostos conforme posições dos caseados da vista esquerda (de quem veste) e com seus centros a uma distância de 15 mm da borda (Fig 08).

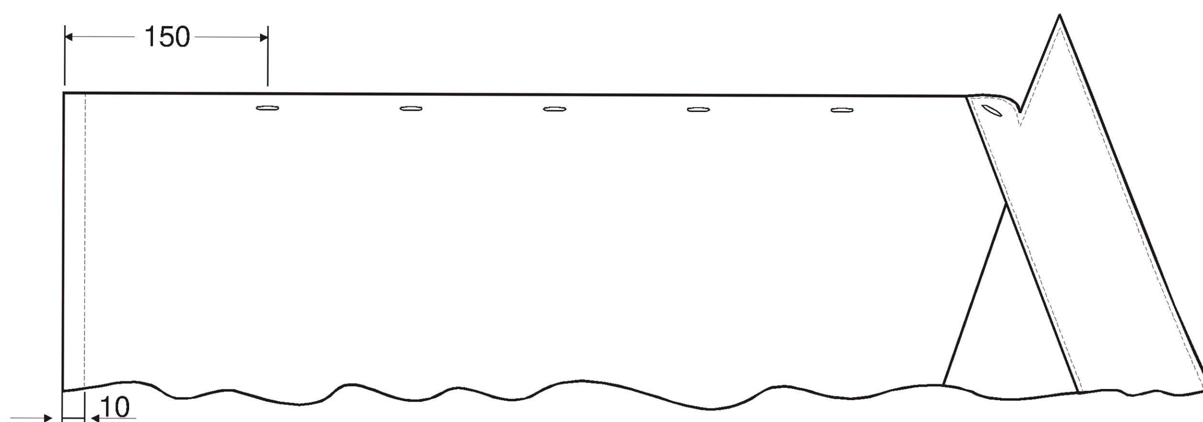


Fig 7 - Vista esquerda (de quem veste)

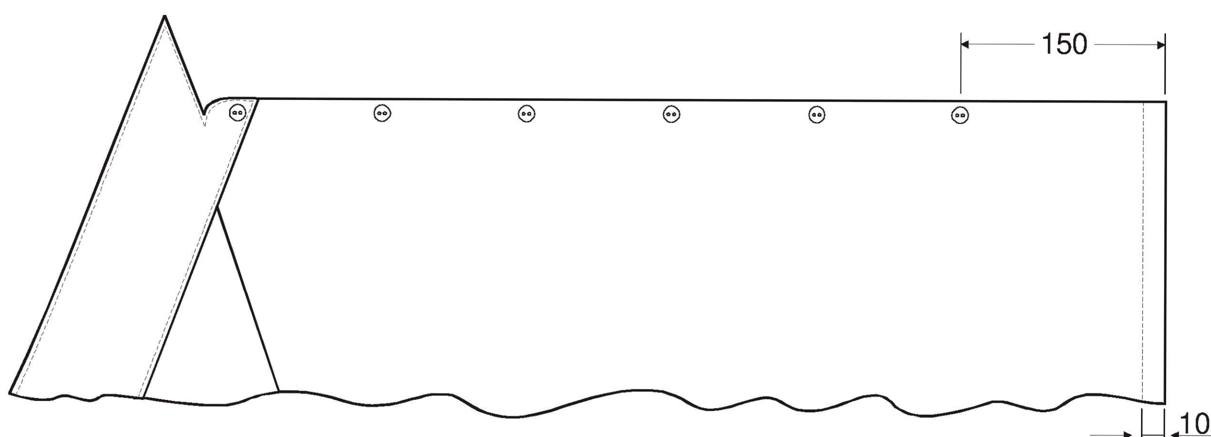


Fig 8 - Vista direita (de quem veste)

VISTO:

f. **Costas**

1) Confeccionadas em tecido único, sem pala (Fig 09).

2) As medidas das costas devem ser tomadas com a camisa abotoada, eliminando dobras e rugas existentes.

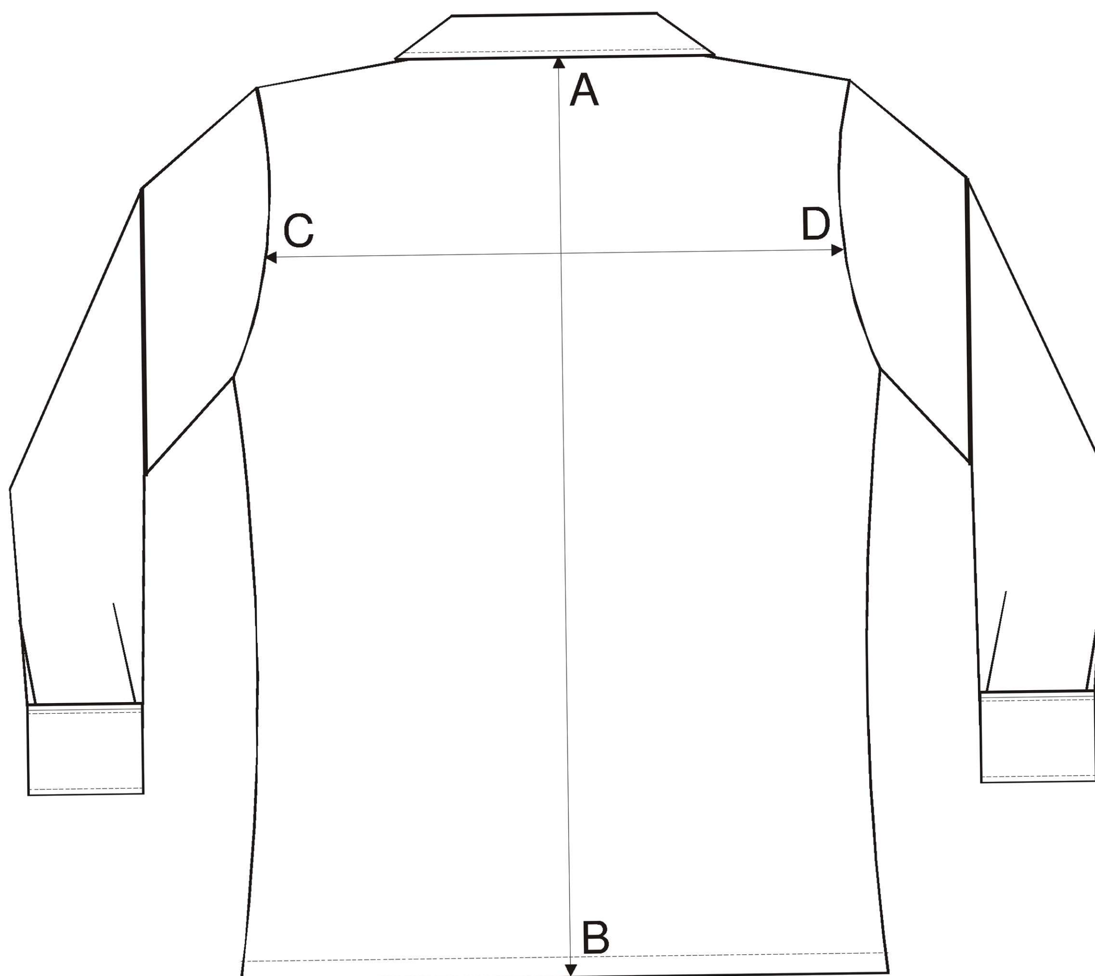


Fig 9 - Costas

3) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS	
	AB	CD
PP	710	430
P	730	450
M	750	470
G	770	490
GG	790	510

Tabela 4 - Medidas acabadas das costas

g. Tórax

1) As medidas do tórax devem ser tomadas com a camisa abotoada, eliminando dobras e rugas existentes (Fig 10).

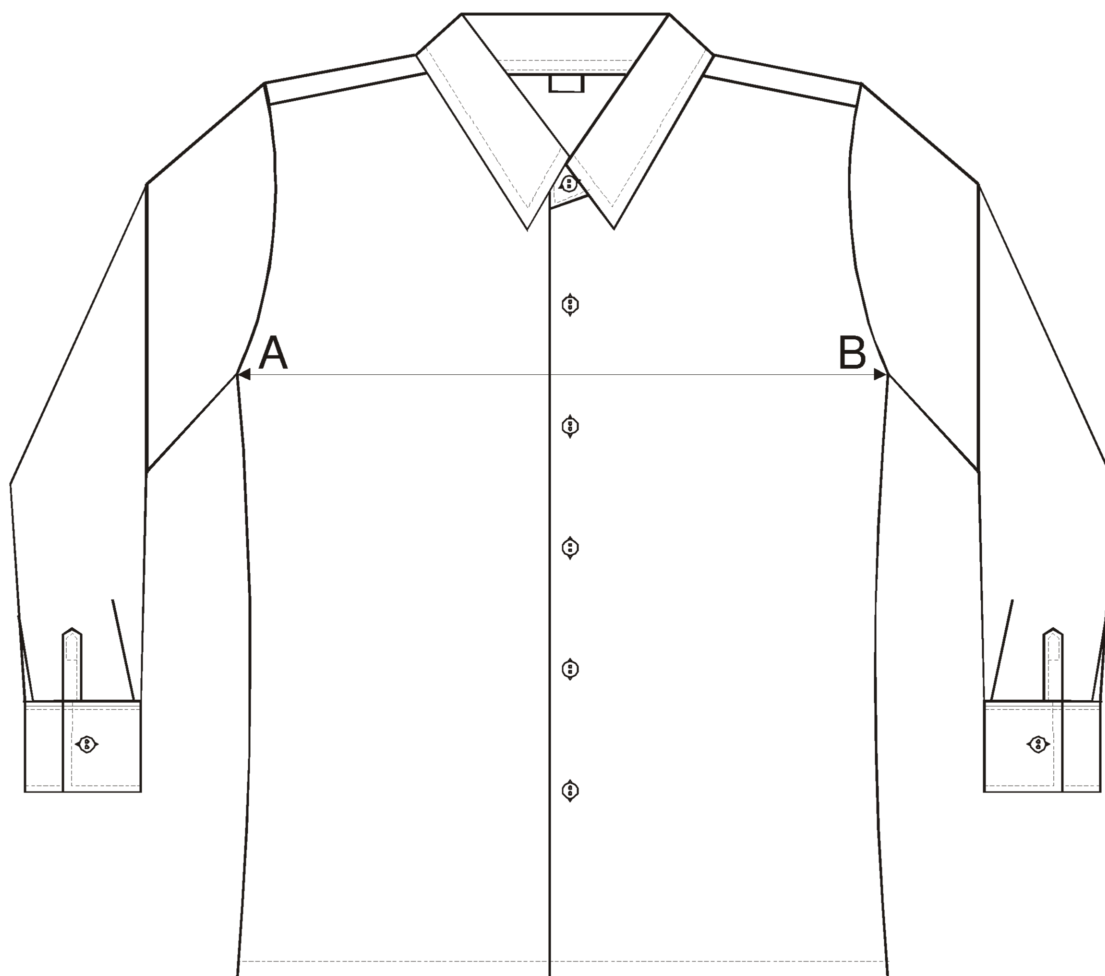


Fig 10 - Tórax

2) Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHO	MEDIDAS AB
PP	500
P	540
M	580
G	620
GG	660

Tabela 5 - Medidas acabadas do tórax

h. <u>Ombros</u>

1) Fechados com máquina de overloque 5 fios e pespontados com máquina de uma agulha ponto fixo (Fig 11).

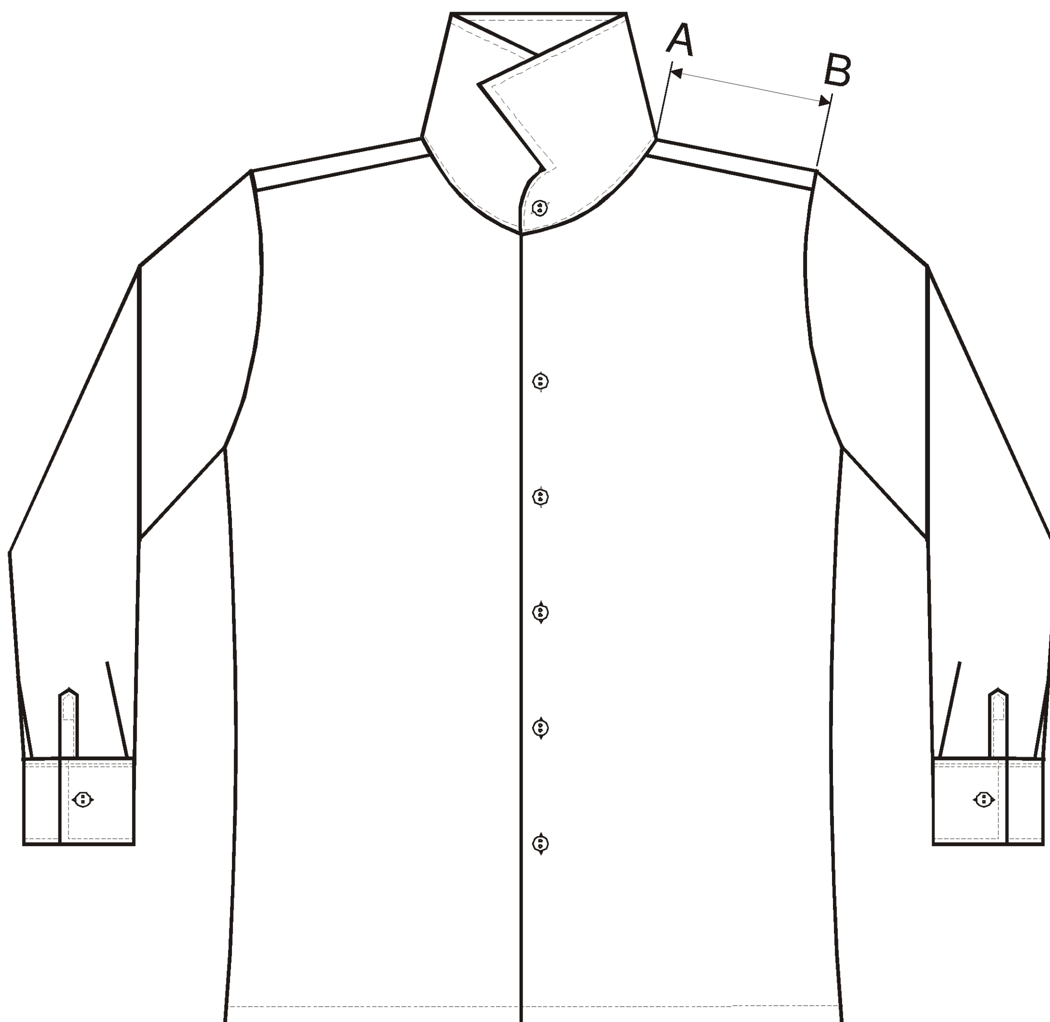


Fig 11 - Ombro

2) 'Medidas da peça acabada (em milímetros)

TAMANHOS	MEDIDAS AB
PP	145
P	155
M	165
G	175
GG	180

Tabela 6 - Medidas acabadas do ombro

4. MONTAGEM DA CAMISA

a. Ombros

Fechados com máquina de overloque cinco fios e pespontados com máquina de uma agulha ponto fixo.

b. Mangas

Costuradas com máquina de overloque de cinco fios, bitola de 10 mm e com punhos.

c. Fechamentos

Laterais (ilhargas) e mangas fechadas com máquina de overloque cinco fios, bitola de 10 mm.

d. Bainha Inferior

Bainha virada duas vezes e pespontada com máquina de uma agulha ponto fixo, bitola de 10 mm.

e. Medidas Básicas do Produto Acabado (em milímetros)

MEDIDAS	TAMANHOS				
	PP	P	M	G	GG
COMPRIMENTO TOTAL	710	730	750	770	790
COMPRIMENTO DAS MANGAS	610	620	630	640	650
COSTAS	430	450	470	490	510
OMBRO	145	155	165	175	180
TÓRAX	500	540	580	620	660
GOLA	360	380	400	420	440
PUNHO	100	110	110	120	120

Tabela 7 - Medidas básicas da camisa

5. CARACTERÍSTICAS ESPECIFÍCAS

a. Tecido

1) Aspecto Visual e Acabamento

a) O tecido deve estar limpo, íntegro, e sua cor deve ser uniforme e estar em conformidade com a Norma AATCC 153, com o seguinte espectro colorimétrico:

CAMISA DE COLARINHO DUPLO BRANCA

VISTO:

SISTEMA CIELAB 10°

TECIDO TELA BRANCO 67% POLIÉSTER/33% ALGODÃO

D65 - Luz do Dia

L* 92,0 - a* 1,0 - b* -6,0

Reflectância

360 - 19,4	560 - 77,3
380 - 18,2	580 - 77.3
400 - 28,4	600 - 77,3
420 - 75,5	620 - 77,3
440 - 95,4	640 - 80,0
460 - 90,1	660 - 82,0
480 - 84,2	680 - 82,0
500 - 82,0	700 - 82,8
520 - 79,9	720 - 83,4
540 - 78,2	740 - 84,4

b) A tolerância deve estar dentro de um DE < 1,2 unidades, para todas as fontes de luz, e não deve apresentar aspecto amarelado.

2) Composição

67% poliéster e 33% algodão, com variação permitida de 3%.

3) Armação

Tela 1x1.

4) Gramatura

140 g/m² , no mínimo.

5) Espessura

0,35 mm, no mínimo.

6) Número de Fios

21 fios/cm, no mínimo, tanto no urdume quanto na trama.

7) Título do Fio

15 x 2 Tex no urdume e trama, com variação máxima de 5%.

8) Resistência à Tração

700 N, no mínimo, tanto na direção do urdume quanto na direção da trama.

9) Alongamento Percentual

15%, no mínimo, tanto na direção do urdume quanto na direção da trama.

10) Resistência ao Rasgo

23 N, no mínimo, na direção do urdume e trama.

11) Empelotamento

Grau 5.

12) Amarrotamento

Grau 4, no mínimo.

13) Variação Dimensional

2% após lavagem, no máximo.

14) Metamerismo

O tecido tingido deve estar isento de metamerismo.

15) Solidez da Cor à Lavagem

Grau 5, tanto para alteração quanto para transferência de cor.

16) Solidez da Cor à Fricção

a) Grau 4, no mínimo, para transferência de cor de ensaio úmido.

b) Grau 4, no mínimo, para transferência de cor no ensaio a seco.

17) Solidez da Cor à Luz Solar

Grau 5 para alteração de cor.

18) Solidez da Cor à Ação do Ferro de Passar a Quente

a) Grau 5, tanto para transferência quanto para alteração de cor, quando submetido ao ensaio a seco.

b) Grau 4, no mínimo, quando submetido ao ensaio úmido.

b. <u>Botão</u>

1) Tipo

O botão deve ter as faces polidas, sendo uma curva e a outra plana, com depressão central, contendo 2 (dois) furos.

2) Matéria-prima

100% poliéster, de consistência dura e indeformável pelo calor.

3) Cor

Branca.

4) Diâmetro

11 mm.

5) Altura

2 mm.

6) Resistência ao Calor

Não deve haver deformação quando for passado, sobre os botões, um ferro de engomar na temperatura de passar roupa.

c. Linha de Costura

1) Composição

60% poliéster e 40% algodão.

2) Título do Fio

14,5 x 2 Tex.

3) Resistência à tração

8,9 N, no mínimo.

4) Cor

Branca.

d. Entretela

1) Tipo

Termocolante.

2) Composição

100% algodão.

3) Gramatura

170 g/m², no mínimo.

4) Espessura

0,30 mm, no mínimo.

5) Número de Fios

a) No urdume: 30 fios/cm, no mínimo.
b) Na trama: 24 fios/cm, no mínimo.

6) Aplicação

Gola e punhos.

6. CONTROLE DE QUALIDADE

a. Condições de Fabricação

1) Responsabilidade pela Fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Proposta. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

2) Processos de Fabricação

Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Proposta.

3) Garantia da Qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

b. Fiscalização

1) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Proposta são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

2) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Proposta, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

3) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

c. Inspeção

1) Inspeção Visual e Metrológica

a) A inspeção visual deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 1.

TABELA 1- Plano de Amostragem para Inspeção Visual (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL I

b) Para os valores dimensionais estabelecidos na presente proposta, admite-se as tolerâncias constantes da Tabela 2.

TABELA 2- Tolerâncias de Medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3

VISTO:

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
Acima de 250,1		± 6

2) Ensaios Destrutivos

a) O fabricante deve fornecer ao Responsável pelo Recebimento da Amostras, toda matéria-prima/aviamentos, utilizados na fabricação do artigo, na forma original, na quantidade mínima especificada na tabela 3.

TABELA 3- Quantidade de Matéria-prima para Ensaios Destrutivos

MATÉRIA-PRIMA	QUANTIDADE
Tecido Branco 67%poliéster/33% algodão	3 m
Entretela	1 m
Botão	3 amostras

b) Os corpos de prova relacionados na Tabela 3, que compõem o produto acabado, não devem ser retirados do artigo e sim da matéria-prima fornecida pelo fabricante.

c) A amostragem para ensaios destrutivos deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 4.

TABELA 4 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Reduzido	NÍVEL S-2

d. Métodos de Ensaio e Procedimento

1) Inspeção Visual

A coleta de amostras para inspeção visual deve ser efetuada de acordo com a Norma DMI 002-Pc.

2) Verificação de Medidas

A coleta de amostras para verificação de medidas deve ser efetuada de acordo com a Norma DMI 002-Pc.

VISTO:

3) Composição
Submeter a amostra aos ensaios descritos nas Normas AATCC 20 e AATCC 20 A e comparar com a especificação.

4) Armação
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 12546 e comparar com a especificação.

5) Gramatura
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10591 e comparar com a especificação.

6) Espessura
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 1777, utilizando um apalpador de 30 mm de diâmetro, e comparar com a especificação.

7) Número de Fios
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10588 e comparar com a especificação.

8) Título do Fio
Submeter a amostra a exigência da Norma ASTM D 1059 e comparar com a especificação. Verificar a Norma NBR8427 em relação ao emprego do sistema Tex.

9) Resistência à Tração
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ISO 5081 e comparar com a especificação.

10) Resistência ao Rasgo
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 2262 e comparar com a especificação.

11) Alongamento Percentual
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ISO 5081 e comparar com a especificação.

12) Empelotamento
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 3512 e comparar com a especificação dos padrões fotográficos para classificação de empelotamento em tecidos (Random Trumble).

13) Amarrotamento
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma AATCC 128 e comparar com a especificação.

14) Variação Dimensional
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10320 para ciclo de lavagem normal, temperatura de lavagem ambiente e secagem em corrente de ar, e comparar com a especificação.

15) Metamerismo
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma AATCC 153.

16) Solidez da Cor à Lavagem
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10597 (Método B1) e comparar com a especificação.

17) Solidez da Cor à Fricção
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 8432 e comparar com a especificação.

18) Solidez da Cor à Luz Solar
Submeter a amostra ao ensaio descrito no Método 1 da ISO 105 Parte BO2, por 24 h, e comparar com a especificação.

19) Solidez da Cor à Ação do Ferro de Passar a Quente
Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10188 a uma temperatura de 150 ± 2º C e comparar com a especificação.

7. IDENTIFICAÇÃO

a. A etiqueta de identificação deve ser de tecido branco e afixada, em caráter permanente e indelével, na parte interna traseira da gola. Os caracteres tipográficos dos indicativos, na cor preta, devem ser uniformes, devendo informar a razão social, CNPJ, composição, tamanho, semestre/ano de fabricação e Número de Estoque do Exército (NEE).

Razão Social
CNPJ
Composição
Tamanho
Semestre/Ano de Fabricação
NEE

b. A informação do Número de Estoque do Exército (NEE), na etiqueta, deverá obedecer à Tabela abaixo:

PONTUAÇÃO	NEE
PP	8405BR1300650
P	8405BR1003604
M	8405BR1003605
G	8405BR1003606
GG	8405BR1003607

VISTO:

8. EMBALAGEM

De acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência.

Brasília, DF, 6 de dezembro 2004

EDUARDO LUIS MIRANDA DA SILVA - TC
Chefe da Seção de Suprimento Classe II

APROVO:

EDUARDO SEGUNDO LIBERALI WIZNIEWSKY – Cel
Diretor Interino de Suprimento